

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年10 月13 日 (13.10.2005)

PCT

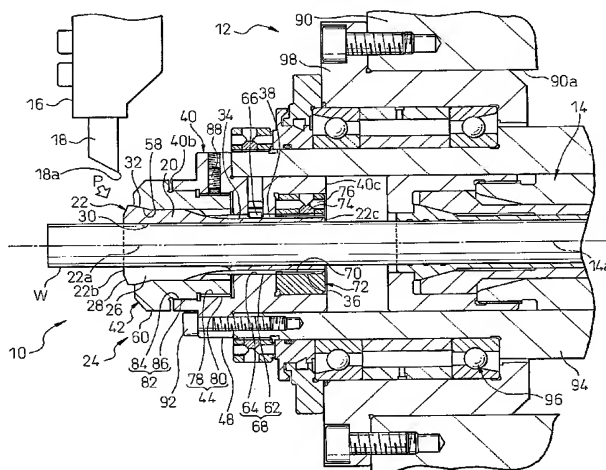
(10) 国際公開番号
WO 2005/095033 A1

- (51) 国際特許分類: B23B 13/12
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/006720
(22) 国際出願日: 2005 年3 月30 日 (30.03.2005)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ: 特願2004-107392 2004 年3 月31 日 (31.03.2004) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): シチズン時計株式会社 (CITIZEN WATCH CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1888511 東京都西東京市田無町六丁目 1 番12 号 Tokyo (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 安藤 洋介 (ANDO, Yosuke) [JP/JP]; 〒1888511 東京都西東京市田無町六丁目 1 番12 号 シチズン時計株式会社内 Tokyo (JP). 浅原 徳之 (ASAHARA, Noriyuki) [JP/JP]; 〒3890206 長野県北佐久郡御代田町御代田 4 1 0 7 - 6 シチズン精機株式会社内 Nagano (JP).
(74) 代理人: 青木 篤, 外(AOKI, Atsushi et al.); 〒1058423 東京都港区虎ノ門三丁目 5 番 1 号 虎ノ門 3 7 森ビル 青和特許法律事務所 Tokyo (JP).
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,

[続葉有]

(54) Title: MATERIAL GUIDE DEVICE AND AUTOMATIC LATHE

(54) 発明の名称: 素材ガイド装置及び自動旋盤



(57) Abstract: A material guide device and an automatic lathe. The material guide device (10) comprises a guide bush (22) having a material support part (20) elastically displaceable in the radial direction and an adjusting mechanism (24) adjusting the radial dimension of the material support part of the guide bush. The adjusting mechanism further comprises a carrying member (40) having a front face (40b) disposed around the material lead-out end (22b) of the guide bush and carrying the guide bush, a pressing member (42) disposed near the front face of the carrying member movably relative to the carrying member and linearly movably relative to the guide bush along the guide axis and causing the radial elastic displacement on the material support part by the relative linear movement, and a feed screw structure (44) causing the relative linear movement between the pressing member and the guide bush by the screwing motion of a screw.

(57) 要約: 素材ガイド装置 (10) は、径方向へ弾性変位可能な素材支持部 (20) を有するガイドブッシュ (22) と、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構 (24) とを備える。調整機構は、ガイドブッシュの素材導出端 (22b) の周辺に配置される前面 (40b) を有して、ガイドブッシュを担持する担持部材 (40) と、担持部材の前面の近傍で、担持部材に対して移動可能に配置されるとともに、ガイドブッシュに対しガイド軸線に沿って相対的直線移動

[続葉有]

WO 2005/095033 A1



DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

明 細 書

素材ガイド装置及び自動旋盤

技術分野

本発明は、加工中の被加工素材（すなわちワーク）をその加工部位近傍で支持する素材ガイド装置に関する。さらに本発明は、素材ガイド装置を備えた自動旋盤に関する。

背景技術

N C 旋盤等の、種々の自動旋削加工を実施できる工作機械（本明細書で自動旋盤と総称する）において、工具による加工作業位置の近傍で旋盤機台上に設置され、主軸に把持された棒状の被加工素材（以下、棒材と略称する）を、その先端の加工部位の近傍で支持する補助支持装置としての素材ガイド装置を備えたものは知られている。素材ガイド装置は、一般に、径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部を有するガイドブッシュと、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構とを備えて構成される。

素材ガイド装置は、高速回転する棒材に対してガイドブッシュが固定的に配置される固定型構造を備えたものと、ガイドブッシュが棒材と共に高速回転する回転型構造を備えたものとが、適宜選択して使用されている。いずれの構成でも、素材ガイド装置はガイドブッシュの素材支持部によって、旋削加工中に棒材をその加工部位に振れが生じないように支持し、それにより製品を高精度に加工成形することを可能にする。また、棒材を把持した主軸が軸線方向送り動作できる構成を有する自動旋盤において、素材ガイド装置は、固定型及び回転型のいずれの構成においても、ガイドブッシュの素材

支持部に棒材を心出し支持（すなわち棒材軸線を回転軸線に合致させるように支持）した状態で、主軸の軸線方向移動により送られる棒材を軸線方向へ正確に案内しつつ支持できるようになっている。

この種の素材ガイド装置においては、棒材の心出し支持と軸線方向案内支持との双方を所要水準で達成できるようにするために、加工対象の棒材を加工作業開始前にガイドブッシュに挿入し、調整機構を操作することにより、ガイドブッシュの素材支持部を弾性変位させてその内径寸法を加工対象棒材（丸棒、角棒）の外径寸法に合わせて調整している。従来の素材ガイド装置における調整機構としては、ガイドブッシュを同心状に収容して配置され、素材支持部を径方向内方へ撓ませるためのテーパ状押圧面を有するスリーブ部材と、ガイドブッシュの軸線方向後端（素材導入端）領域に設置され、ねじの螺合運動によりガイドブッシュをスリーブ部材に対し軸線方向へ移動させる送りねじ構造とを備えたものが知られている。送りねじ構造は、ガイドブッシュの素材導入端領域に設けられる雄ねじと、この雄ねじに螺合する雌ねじを有する調整ナットとを備える。この調整機構では、調整ナットを適宜回転操作してガイドブッシュを軸線方向移動させることにより、素材支持部のテーパ状外周面をスリーブ部材のテーパ状押圧面に押し付けて、その押圧力により素材支持部の内径寸法を調整することができる。

上記した調整機構における調整作業は、ガイドブッシュの軸線方向後端領域に螺着された調整ナットを操作する必要があるので、この操作を手作業により行なう場合は、旋盤機台上で素材ガイド装置の特に後方に存在する構造体（例えば主軸）によって、作業性が著しく阻害される傾向がある。このような作業上の不都合を回避するために、例えば特開平4-164501号公報（JP-A-04-164501）は、ガイドブッシュの軸線方向後端領域に螺着され

た調整ナットを、ガイドブッシュの軸線方向前端（素材導出端）側から操作できるようにした素材ガイド装置を開示する。この素材ガイド装置は、調整ナットの外周面にギアを設けるとともに、このギアに噛み合うギアを有する調整軸を、ガイドブッシュの素材導出端側から操作する構成を有する。一般に、ガイドブッシュの素材導出端側は、ガイドブッシュに支持した棒材に対して刃物台を自在に動作させ得るように、適度な開放空間となっているので、J P - A - 0 4 - 1 6 4 5 0 1 の構成によれば調整ナットを比較的容易に操作できる。

また、上記した手作業によるガイドブッシュ調整作業の煩雑さ及び作業熟練度への依存性を解消するために、調整ナットを自動操作する自動調整装置を備えた素材ガイド装置も、種々提案されている。例えば特開平 8 - 5 2 6 0 1 号公報（J P - A - 0 8 - 0 5 2 6 0 1）は、駆動源に油圧シリンダを使用する自動調整装置を備えた素材ガイド装置を開示する。また特開平 1 1 - 2 3 5 6 0 4 号公報（J P - A - 1 1 - 2 3 5 6 0 4）は、駆動源に主軸モータ又は他のモータを使用する自動調整装置を備えた素材ガイド装置を開示する。

前述した J P - A - 0 4 - 1 6 4 5 0 1 に開示される従来の素材ガイド装置では、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を調整する際に、調整ナットを操作する力がギア同士の噛み合いによって伝達されるので、噛み合い部分に必然的に存在するバックラッシに起因して、調整ナットを微細かつ高精度に操作することが困難となる傾向がある。また、後端側の調整ナットを前端側から操作するために、調整軸やその関連部品のような追加の部品が必要となり、装置の構成部品点数が多くなる課題があった。

他方、前述した J P - A - 0 8 - 0 5 2 6 0 1 及び J P - A - 1

1-235604に記載されるような自動調整装置を備えた素材ガイド装置では、駆動源及び動力伝達機構に加えて、調整ナットの固定機構や安全装置を装備する必要があるので、装置が大型化し、製造及び維持コストが上昇する課題があった。

発明の開示

本発明の目的は、自動旋盤に設置される素材ガイド装置において、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を容易かつ高精度に調整でき、しかも装置の大型化及びコスト上昇を防止できる簡易構造の素材ガイド装置を提供することにある。

本発明のさらに他の目的は、そのような素材ガイド装置を備えた高性能の自動旋盤を提供することにある。

上記目的を達成するために、本発明は、素材ガイド装置であって、軸線方向両端の素材導入端及び素材導出端を有するとともに、ガイド軸線を中心に径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部を有するガイドブッシュと、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構とを具備し、調整機構は、ガイドブッシュの素材導出端の周辺に配置される前面を有して、ガイドブッシュを担持する担持部材と、担持部材の前面の近傍で、担持部材に対して移動可能に配置されるとともに、ガイドブッシュに対しガイド軸線に沿って相対的直線移動可能に配置され、相対的直線移動により素材支持部に径方向への弾性変位を生じさせる押圧部材と、ねじの螺合運動により押圧部材とガイドブッシュとの間に相対的直線移動を生じさせる送りねじ構造と、を備える、素材ガイド装置を提供する。

上記した素材ガイド装置は、ガイドブッシュの素材導入端から離れた位置で担持部材の前面の近傍に配置され、送りねじ構造を操作して螺合運動を生じさせる操作部をさらに備えることができる。

また、上記素材ガイド装置においては、送りねじ構造を、担持部材と押圧部材との間に設けることができる。

この場合、ガイドブッシュが担持部材に対しガイド軸線に沿った方向へ固定される構成とすることができる。

また、担持部材が雌ねじを有し、押圧部材が、雌ねじに螺合して送りねじ構造を形成する雄ねじを有する構成とすることができる。

或いは、担持部材が雄ねじを有し、押圧部材が、雄ねじに螺合して送りねじ構造を形成する雌ねじを有する構成としても良い。

また、調整機構が、担持部材の前面の近傍で押圧部材に隣接して配置される操作部材をさらに備え、送りねじ構造を、担持部材と操作部材との間に設ける構成とすることもできる。

この場合、ガイドブッシュが担持部材に対しガイド軸線に沿った方向へ固定される構成とすることができる。

或いは、送りねじ構造を、押圧部材とガイドブッシュとの間に設けることもできる。

この場合、ガイドブッシュが担持部材に対しガイド軸線を中心とした回転方向へ固定される構成とすることができる。

或いは、送りねじ構造を、担持部材とガイドブッシュとの間に設けることもできる。

この場合、ガイドブッシュが押圧部材に対しガイド軸線を中心とした回転方向へ固定される構成とすることができる。

調整機構は、担持部材の前面の近傍に配置され、送りねじ構造の螺合運動を阻止する係止部材をさらに備えることができる。

担持部材と押圧部材との間には、担持部材と押圧部材とを互いに同心状態に保持する嵌合部を設けることができる。

担持部材とガイドブッシュとの間には、担持部材とガイドブッシュとを互いに同心状態に保持する嵌合部を設けることができる。

押圧部材とガイドブッシュとの間には、押圧部材とガイドブッシュとを互いに同心状態に保持する嵌合部を設けることができる。

本発明はさらに、素材ガイド装置であって、軸線方向両端の素材導入端及び素材導出端を有するとともに、ガイド軸線を中心に径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部を有するガイドブッシュと、ガイドブッシュの素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構とを具備し、調整機構は、ガイドブッシュの素材導出端の周辺に配置される前面を有し、ガイドブッシュを、ガイド軸線を中心とした回転方向へ固定した状態で担持する担持部材と、担持部材の前面の近傍で、ガイドブッシュに対しガイド軸線に沿って相対的直線移動可能に配置され、相対的直線移動により素材支持部に径方向への弾性変位を生じさせる押圧部材と、ガイドブッシュの素材導入端から離れた位置で担持部材の前面の近傍に配置され、ねじの螺合運動により押圧部材とガイドブッシュとの間に相対的直線移動を生じさせる送りねじ構造と、を備える、素材ガイド装置を提供する。

本発明はさらに、上記した素材ガイド装置を被加工素材の加工作業位置近傍に設置してなる自動旋盤を提供する。

図面の簡単な説明

本発明の上記並びに他の目的、特徴及び利点は、添付図面に関連した以下の好適な実施形態の説明により一層明らかになる。同添付図面において、

図1は、本発明の第1実施形態による素材ガイド装置を、それを搭載した自動旋盤の他の構成要素群と共に示す断面図、

図2は、図1の素材ガイド装置が備える担持部材の断面図、

図3は、図1の素材ガイド装置が備える押圧部材の断面図、

図4は、本発明の第2実施形態による素材ガイド装置の断面図、

図 5 は、本発明の第 3 実施形態による素材ガイド装置の断面図、
図 6 A は、本発明の第 4 実施形態による素材ガイド装置の断面図

、
図 6 B は、図 6 A の素材ガイド装置の正面図、

図 7 は、本発明の第 5 実施形態による素材ガイド装置を、それを搭載した自動旋盤の他の構成要素群と共に示す断面図、

図 8 A は、本発明の第 6 実施形態による素材ガイド装置の、図 8 C の線 V I I I - V I I I に沿った断面図、

図 8 B は、図 8 A の素材ガイド装置に組み込まれるガイドブッシュの平面図、及び

図 8 C は、図 8 A の素材ガイド装置の正面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、添付図面を参照して、本発明の実施の形態を詳細に説明する。図面において、同一又は類似の構成要素には共通の参照符号を付す。

図面を参照すると、図 1 は、本発明の第 1 の実施形態による素材ガイド装置 10 を、それを搭載した自動旋盤 12 の他の構成要素群と共に示す図、図 2 及び図 3 は、素材ガイド装置 10 の主要構成要素を示す図である。素材ガイド装置 10 は、自動旋盤 12 において、主軸 14 に把持された棒材 W をその先端の加工部位（刃物台 16 及び工具 18 を示す）の近傍で支持する補助支持装置として機能する。なお、素材ガイド装置 10 は、自動旋盤 12 での旋削加工工程中に、主軸 14 に把持した棒材 W と共にガイドブッシュが高速回転する回転型の構成を有する。しかし本発明は、これに限定されず、高速回転する棒材 W に対してガイドブッシュが固定的に配置される固定型の素材ガイド装置にも適用できるものである。

素材ガイド装置 10 は、径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部 20 を有するガイドブッシュ 22 と、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 の径方向寸法を調整する調整機構 24 とを備える。ガイドブッシュ 22 は、中心軸線（本出願でガイド軸線と称する）22a を有するとともに、軸線方向両端の素材導出端 22b 及び素材導入端 22c で開口する全体として中空筒状の剛性部材であり、素材導出端 22b に隣接して素材支持部 20 が設けられる。

ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 は、棒材 W を軸線方向送り可能に心出し支持（すなわち棒材軸線を主軸 14 の回転軸線 14a に合致させるように支持）する。その目的で、素材支持部 20 は、ガイド軸線 22a を中心に内径寸法を弾性的に変更可能なすり割り構造を有し、素材導出端 22b に達する複数（例えば 3 個）のスリット 26 によって分割形成された複数（例えば 3 個）の縦割片 28 が、径方向へ板ばね状に弾性変位できるようになっている。それら縦割片 28 は、それぞれの内面が互いに協働して、棒材 W を心出し支持する実質的円筒状の素材支持面 30 を形成するとともに、それぞれの外面に設けたテーパ面が互いに協働して、素材支持部 20 を径方向内方へ変位させるための外力を受ける円錐台状の圧力受け面 32 を形成する。

素材支持部 20 は、圧力受け面 32 に一様に外力を加えて複数の縦割片 28 を径方向内方へ弾性的に撓ませることにより、素材支持面 30 の内径寸法を縮小（すなわち縮径）できる。その状態から、素材支持部 20 への外力が弱められると、各縦割片 28 が径方向外方へ弾性的に復元して素材支持面 30 の内径寸法が拡大（すなわち拡張）する。このようにガイドブッシュ 22 では、素材支持部 20 に加える外力を調節することによって、素材支持面 30 の径寸法を調整することができる。

ガイドブッシュ 22 はさらに、素材支持部 20 から素材導入端 22c まで共軸状に延設される中空筒状の基部 34 を一体的に備える。基部 34 の、素材導入端 22c に隣接する領域には、その外周面に沿って雄ねじ 36 が形成される。また、素材支持部 20 と雄ねじ 36 との間には、基部 34 の外周面に沿って、任意の中心角度位置で軸線方向へ延びるキー溝 38 が形成される。

なお、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 は、素材導出端 22b と素材導入端 22c との間の適当な中間位置に設けることもできる。

調整機構 24 は、ガイドブッシュ 22 をガイド軸線 22a を中心とした回転方向へ固定した状態で担持する担持部材 40 と、ガイドブッシュ 22 に対しガイド軸線 22a に沿って相対的直線移動可能に配置され、この相対的直線移動により素材支持部 20 に径方向への弾性変位を生じさせる押圧部材 42 と、ねじの螺合運動により押圧部材 42 とガイドブッシュ 22 との間にガイド軸線 22a に沿った相対的直線移動を生じさせる送りねじ構造 44 とを備える。

図 1 及び図 2 に示すように、担持部材 40 は、中心軸線 40a を有して軸線方向両端で開口する全体として中空筒状の剛性部材であり、ガイドブッシュ 22 の素材導出端 22b の周辺に配置される段付きの前面 40b と、前面 40b とは反対側でガイドブッシュ 22 の素材導入端 22c の周辺に配置される後面 40c とを備える。担持部材 40 は、それら前後面 40b、40c の間に軸線方向へ貫通して、ガイドブッシュ 22 を同心状に収容する段付筒状の空洞部 46 を備える。空洞部 46 は、軸線方向略中央の小径部分 46a と、前面 40b 側の第 1 大径部分 46b と、後面 40c 側の第 2 大径部分 46c とを含む。

担持部材 40 の外周面には、空洞部 46 の第 1 大径部分 46b に

対応する位置に、前面 40b から幾分離れて径方向外方へ突出するフランジ 48 が形成される。担持部材 40 のフランジ 48 には、径方向へ貫通して空洞部 46 の大径部分 46b に連通する 1 つの孔（例えば雌ねじ）50 と、軸線方向へ貫通する複数（1 個のみ図示）の孔 52 とが、それぞれ所望位置に形成される。さらに担持部材 40 には、空洞部 46 の小径部分 46a に対応する位置に、径方向へ貫通して小径部分 46a に連通する 1 つの孔 54 が形成される。

図 1 及び図 3 に示すように、押圧部材 42 は、中心軸線 42a を有して軸線方向両端で開口する全体として中空筒状の剛性部材であり、軸線方向前端面 42b 及び軸線方向後端面 42c と、それら前後端面 42b、42c の間に軸線方向へ貫通して、ガイドブッシュ 22 を同心状に収容する筒状の空洞部 56 とを備える。押圧部材 42 の内周面には、前端面 42b に隣接して、ガイドブッシュ 22 の圧力受け面 32 に係合可能な円錐台状の押圧面 58 が形成される。後述するように押圧面 58 は、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 を径方向へ弾性変位させるための外力を圧力受け面 32 に加えることができるように構成される。また、押圧部材 42 の外周面には、前端面 42b に隣接して径方向外方へ突出するフランジ 60 が形成される。

押圧部材 42 は、フランジ 60 よりも後端面 42c 側の筒状部分が、担持部材 40 の空洞部 46 の大径部分 46b に同心状に受容される。したがって押圧部材 42 は、その前端面 42b 及びフランジ 60 を担持部材 40 の外部に露出させた状態で、担持部材 40 の前面 40b の近傍に（すなわち後面 40c から離隔して）配置されることになる（図 1）。この状態で押圧部材 42 は、担持部材 40 に対し、軸線 40a、42a を中心に回動可能であるとともに、軸線 40a、42a に沿って直線移動可能である。また、この状態で押

圧部材 4 2 のフランジ 6 0 は、後述するように、送りねじ構造 4 4 を操作してその螺合運動を生じさせる操作部として機能する。

このように組み合わせた担持部材 4 0 及び押圧部材 4 2 に対し、ガイドブッシュ 2 2 は、その基部 3 4 の円筒状の外周面 6 2 (図 1) を、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 の小径部分 4 6 a を画定する円筒状の内周面 6 4 (図 2) に接触させるとともに、素材支持部 2 0 の圧力受け面 3 2 を、押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 に接触させた状態で、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 及び押圧部材 4 2 の空洞部 5 6 に収容される。このとき、担持部材 4 0 の孔 5 4 に嵌入された回り止め 6 6 (図 1) が、その先端で内周面 6 4 から空洞部 4 6 に突出して、ガイドブッシュ 2 2 のキー溝 3 8 に受容される。また、ガイドブッシュ 2 2 の外周面 6 2 と担持部材 4 0 の内周面 6 4 とは、互いに互いに密接して、ガイドブッシュ 2 2 と担持部材 4 0 とを互いに同心状態に保持する嵌合部 6 8 (図 1) として機能する。

ガイドブッシュ 2 2 の基部 3 4 の軸線方向後端に形成した雄ねじ 3 6 には、雄ねじ 3 6 に螺合する雌ねじ 7 0 を有した固定ナット 7 2 が螺着される (図 1)。固定ナット 7 2 は、雄ねじ 3 6 に螺着した状態で、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 の大径部分 4 6 c に受容される。固定ナット 7 2 には、雌ねじ 7 0 と雄ねじ 3 6 との螺合運動を阻止するための係止駒 7 4 及び駒操作ねじ 7 6 が設けられる。したがって、固定ナット 7 2 を雄ねじ 3 6 に適正に締め付けた状態で、駒操作ねじ 7 6 をねじ込んで係止駒 7 4 を雄ねじ 3 6 に押し付けることにより、固定ナット 7 2 がガイドブッシュ 2 2 に対して固定される。このとき、固定ナット 7 2 が担持部材 4 0 の空洞部大径部分 4 6 c の端面 4 6 d (図 2) に当接される一方、ガイドブッシュ 2 2 の圧力受け面 3 2 が押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 に接触していることにより、ガイドブッシュ 2 2 が担持部材 4 0 に対しガイド軸線 2

2 a に沿った方向へ（特に軸線方向前方へは強固に）固定される。このようにして、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に、軸線 2 2 a、4 0 a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に固定して担持される。

上記構成では、ガイドブッシュ 2 2 の雄ねじ 3 6 への固定ナット 7 2 のねじ込み量を適宜変更することにより、担持部材 4 0 上でのガイドブッシュ 2 2 の素材導出端 2 2 b の軸線方向位置を調整できる。したがって、後述するように素材ガイド装置 1 0 を自動旋盤 1 2 に搭載したときに、旋盤機台上で予め設定される工具刃先 1 8 a（図 1）の位置に対して、ガイドブッシュ 2 2 の素材導出端 2 2 b の軸線方向位置を適当に調整することができる。

送りねじ構造 4 4 は、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 との間に設けられる。すなわち送りねじ構造 4 4 は、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 の大径部分 4 6 b の、小径部分 4 6 a に隣接する領域で、担持部材 4 0 の円筒状内周面に形成される雌ねじ 7 8（図 2）と、押圧部材 4 2 の後端面 4 2 c に隣接する領域で、押圧部材 4 2 の円筒状外周面に形成される雄ねじ 8 0（図 3）とから構成される。したがって送りねじ構造 4 4 は、ガイドブッシュ 2 2 の素材導入端 2 2 c から離れた位置で、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に（すなわち後面 4 0 c から離隔して）配置されることになる（図 1）。

担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とは、前者の雌ねじ 7 8 と後者の雄ねじ 8 0 とが適正に螺合した状態で、互いに同心状に配置される。さらに、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 との間には、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とを互いに同心状態に保持する嵌合部 8 2 が設けられる。嵌合部 8 2 は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b と雌ねじ 7 8 との間に設けられる円筒状の内周面 8 4（図 2）と、押圧部材 4 2 のフランジ 6 0 と雄ねじ 8 0 との間に設けられる円筒状の外周面 8 6（図

３）とから構成される。担持部材４０の雌ねじ７８と押圧部材４２の雄ねじ８０とが適正に螺合した状態で、前者の内周面８４と後者の外周面８６とは相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材４２は担持部材４０に、軸線４２ａ、４０ａ同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能に担持される。その結果、押圧部材４２はガイドブッシュ２２に対し、軸線４２ａ、２２ａ同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能となっている。

調整機構２４は、送りねじ構造４４の螺合運動を阻止する係止部材８８をさらに備える。係止部材８８は、担持部材４０のフランジ４８に設けた孔５０に固定可能に嵌入され、その先端が、雌ねじ７８を貫通して雄ねじ８０に当接されるようになっている（図１）。したがって係止部材８８は、担持部材４０の前面４０ｂの近傍に（すなわち後面４０ｃから離隔して）配置されることになる。ここで、図示のように孔５０が雌ねじを有する場合は、係止部材８８は、その雌ねじに螺合する雄ねじを有する。この場合、係止部材８８を孔５０にねじ込んでその先端を雄ねじ８０に押し付けることにより、担持部材４０の雌ねじ７８に対する押圧部材４２の雄ねじ８０の螺合運動を阻止することができる。

このような構成を有する調整機構２４では、係止部材８８を緩めた状態で、押圧部材４２を担持部材４０に対し所望方向に回動させると、送りねじ構造４４（雌ねじ７８及び雄ねじ８０）の螺合運動及び嵌合部８２（内周面８４及び外周面８６）の案内作用の下で、押圧部材４２がガイドブッシュ２２及び担持部材４０に対して軸線方向へ直線移動する。それにより、ガイドブッシュ２２の圧力受け面３２と押圧部材４２の押圧面５８との間に生じる相互圧力が変動し、素材支持部２０の内径寸法が変化する。そして、ガイドブッシ

ユ 2 2 の素材支持部 2 0 が所望の内径寸法を呈した時点で、係止部材 8 8 を用いて送りねじ構造 4 4 のさらなる螺合運動を阻止する（すなわち押圧部材 4 2 を担持部材 4 0 に対し固定する）ことにより、素材支持部 2 0 の径方向寸法の調整が完了する。なお、この調整作業の間、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に対し、予め設定した軸線方向位置に固定した状態に保持される。

上記構成を有する素材ガイド装置 1 0 は、自動旋盤 1 2 の機台（図示せず）上に立設されたコラム 9 0 に回転可能に搭載される（図 1）。その目的で、素材ガイド装置 1 0 は、ボルト等の締結要素 9 2 を介して担持部材 4 0 に固定的に連結されるガイドブッシュスピンドル 9 4 をさらに備える。ガイドブッシュスピンドル 9 4 は、担持部材 4 0 に同心状に固定される一方、軸受装置 9 6 を介して、コラム 9 0 の取付穴 9 0 a に固定した取付フランジ 9 8 に回転可能かつ軸線方向移動不能に支持される。ガイドブッシュスピンドル 9 4 は、図示しない回転駆動源に接続され、自動旋盤 1 2 の主軸 1 4 と同期して回転できる。このようにして素材ガイド装置 1 0 をコラム 9 0 に適正に搭載した状態で、ガイドブッシュ 2 2 のガイド軸線 2 2 a は主軸 1 4 の回転軸線 1 4 a に合致して配置される。この状態で、ガイドブッシュ 2 2 は、主軸 1 4 に把持された棒材 W の加工部位近傍を心出し支持して、旋盤機台上に設定された工具 1 8 による加工作業位置 P に棒材 W の加工部位を正確に位置決めする。

ここで、素材ガイド装置 1 0 におけるガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 の径方向寸法調整手順を、自動旋盤 1 2 に関連付けて説明する。

自動旋盤 1 2 においては、棒材 W の加工プログラムを開始する前の予備段階として、素材ガイド装置 1 0 におけるガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 の径方向寸法を、棒材 W の外径寸法に合わせて

調整する。この調整作業に際しては、まず、調整機構 24 の押圧部材 42 を、送りねじ構造 44（雌ねじ 78 及び雄ねじ 80）の螺合運動の下で、担持部材 40 の空洞部 46 の大径部分 46b に最も引き込んだ位置に配置して、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 を開放状態（すなわち素材支持部 20 に押圧力を実質的に加えない状態）に設定する。そしてこのブッシュ開放状態で、主軸 14 に把持した棒材 W を、主軸台（図示せず）の軸線方向送り動作により、素材導入端 22c 側からガイドブッシュ 22 内に挿入して素材支持部 20 に挿通する。このとき、主軸 14 の先端領域がガイドブッシュスピンドル 94 に挿入され、主軸 14 とガイドブッシュ 22 との同心性が確保される。この状態では、素材ガイド装置 10 の担持部材 40 の後面 40c は、主軸 14 及びガイドブッシュスピンドル 94 により隠蔽される。

上記したブッシュ開放状態で、作業者は、ガイドブッシュ 22 の素材導出端 22b 側（すなわちコラム 90 の前方）から、適当な工具を用いて手作業により（又は直接に手で）押圧部材 42 を回動操作する。このとき、押圧部材 42 の露出したフランジ 60 を、操作部として容易に操作することができる。そして、送りねじ構造 44 の螺合運動及び嵌合部 82 の案内作用の下で、押圧部材 42 を担持部材 40 の空洞部 46 から軸線方向前方（図で左方）へ引出すように移動させる。それにより、押圧部材 42 がガイドブッシュ 22 に対し軸線方向前方へ移動して、押圧部材 42 の押圧面 58 からガイドブッシュ 22 の圧力受け面 32 に押圧力が加わり、その結果、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 が一様に径方向内方へ弾性変位して、素材支持面 30 が縮径する。

ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 を、素材支持面 30 が棒材 W の外周面に接触するまで弾性変位させた状態で、主軸 14 を軸線

方向送り動作させて、素材支持面 30 と棒材 W との間の摺動状態（例えば主軸送り駆動源への負荷や棒材表面の傷等）を観察する。そして、押圧部材 42 の回動位置を微調整しながら、適当な摺動状態が得られた時点で、係止部材 88 を用いて押圧部材 42 を担持部材 40 に対し固定する。ここで係止部材 88 は、押圧部材 42 と同様に、ガイドブッシュ 22 の素材導出端 22b 側（すなわちコラム 90 の前方）で、適当な工具を用いて手作業により操作できる。これにより、素材支持部 20 の径方向寸法の調整が完了し、係止部材 88 により素材支持部 20 が調整完了位置に確実に係止される。なお、この調整作業の間、ガイドブッシュ 22 は担持部材 40（したがってコラム 90）に対し、軸線方向へ固定した状態に保持される。

このように、上記構成を有する素材ガイド装置 10 によれば、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 の径方向寸法を調整する作業を、一般に適度な開放空間となっているガイドブッシュ 22 の素材導出端 22b 側から、同素材導出端 22b 側に配置される送りねじ構造 44 に螺合運動を生じさせることにより実施できるので、作業性が著しく向上する。また、素材支持部 20 に押圧力を加えるための押圧部材 42 自体を、従来の素材ガイド装置における調整ナットと同様に回動操作することにより、送りねじ構造 44 の螺合運動を直接的に生じさせることができるので、操作の信頼性が向上するとともに、装置の構成部品点数の増加が回避される。しかも押圧部材 42 の回動操作は、自動調整装置を使用せずとも手作業により（条件次第で単純な工具を用いて）容易に実施できるので、装置の大型化及びコスト上昇を確実に防止できる。

さらに、送りねじ構造 44 を直接的に動作させる構成であることに加えて、調整作業中は、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 の弾性復元力が、圧力受け面 32 と押圧面 58 との当接を介して押圧

部材４２（したがって雄ねじ８０）を常に一方向（図で右方）に押すように作用するので、ギア構造を用いた場合のバックラッシのような誤差要因が送りねじ構造４４から排除される。その結果、素材ガイド装置１０では、ガイドブッシュ２２の素材支持部２０の径方向寸法を、手作業により微細かつ高精度に調整することができる。また、相対移動する部材間には、嵌合部６８、８２を設けているので、棒材Ｗに対する高精度の心出し支持及び軸線方向案内支持が実現される。

特に素材ガイド装置１０は、調整作業の間、ガイドブッシュ２２が軸線方向へ移動しない構成を採用しているから、棒材Ｗに対する工具１８による加工作業位置Ｐをガイドブッシュ２２に可及的に近接させることが要求される場合（例えば棒材Ｗが細い場合）にも、加工作業位置Ｐの設定が容易になる利点がある。なお、ガイドブッシュ２２の素材導出端２２ｂと加工作業位置Ｐとの相対位置関係は、固定ナット７２を操作することにより、棒材Ｗの径寸法や加工条件等に応じて、予め適当に調整しておくことができる。そして、このような素材ガイド装置１０を装備した自動旋盤１２は、小型化が容易で高精度の加工を実施できる高性能のものとなる。

図４は、本発明の第２の実施形態による素材ガイド装置１００を示す。素材ガイド装置１００は、調整機構の送りねじ構造の構成以外は、前述した第１実施形態による素材ガイド装置１０と実質的同一の構成を有する。したがって、対応の構成要素には共通する参照符号を付してその説明を省略する。また、素材ガイド装置１００は、前述した素材ガイド装置１０と同様に、自動旋盤１２上で工具１８による加工作業位置Ｐの近傍に設置できる（図１）。

素材ガイド装置１００の調整機構１０２は、前述した素材ガイド装置１０の調整機構２４と同様に、担持部材４０、押圧部材４２及

び送りねじ構造 4 4 を備える。調整機構 1 0 2 においては、担持部材 4 0 は、空洞部 4 6 の大径部分 4 6 c (図 2) に対応する位置にフランジ 4 8 を備え、空洞部 4 6 の小径部分 4 6 a (図 2) に連通する 1 つの孔 5 4 が、フランジ 4 8 よりも前面 4 0 b 側に形成されている。また、押圧部材 4 2 は、後端面 4 2 c 側で押圧面 5 8 よりも拡径された空洞部 5 6 を備えるとともに、フランジの無い外周面 4 2 d を有する。そして担持部材 4 0 は、その前面 4 0 b 側の筒状部分で、押圧部材 4 2 の空洞部 5 6 に同心状に受容される。

したがって押圧部材 4 2 は、その前端面 4 2 b 及び外周面 4 2 d を担持部材 4 0 の外部に露出させた状態で、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に (すなわち後面 4 0 c から離隔して) 配置されることになる。この状態で押圧部材 4 2 は、担持部材 4 0 に対し、軸線 4 0 a、4 2 a を中心に回動可能であるとともに、軸線 4 0 a、4 2 a に沿って直線移動可能である。また、この状態で押圧部材 4 2 の外周面 4 2 d は、送りねじ構造 4 4 を操作してその螺合運動を生じさせる操作部として機能する。

このように組み合わせた担持部材 4 0 及び押圧部材 4 2 に対し、ガイドブッシュ 2 2 は、素材支持部 2 0 の圧力受け面 3 2 を押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 に接触させた状態で、空洞部 4 6、5 6 に収容される。このとき、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に、回り止め 6 6、嵌合部 6 8 (外周面 6 2 及び内周面 6 4)、並びに固定ナット 7 2 の作用下で、軸線 2 2 a、4 0 a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に固定して担持される。

調整機構 1 0 2 の送りねじ構造 4 4 は、調整機構 2 4 の送りねじ構造 4 4 とは反対の螺合関係で、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 との間に設けられる。すなわち送りねじ構造 4 4 は、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 の大径部分 4 6 b (図 2) に対応する領域で、担持部材 4

0の円筒状外周面に形成される雄ねじ104と、押圧部材42の後端面42cに隣接する領域で、押圧部材42の円筒状内周面に形成される雌ねじ106とから構成される。したがって送りねじ構造44は、ガイドブッシュ22の素材導入端22cから離れた位置で、担持部材40の前面40bの近傍に（すなわち後面40cから離隔して）配置されることになる。

担持部材40と押圧部材42とは、前者の雄ねじ104と後者の雌ねじ106とが適正に螺合した状態で、互いに同心状に配置される。担持部材40と押圧部材42との間に設けられる嵌合部82は、担持部材40の前面40bと雄ねじ104との間に設けられる円筒状の外周面108と、押圧部材42の押圧面58と雌ねじ106との間に設けられる円筒状の内周面110とから構成される。担持部材40の雄ねじ104と押圧部材42の雌ねじ106とが適正に螺合した状態で、前者の外周面108と後者の内周面110とは相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材42は担持部材40に、軸線42a、40a同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能に担持される。その結果、押圧部材42はガイドブッシュ22に対し、軸線42a、22a同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能となっている。

調整機構102は、送りねじ構造44の螺合運動を阻止する環状の係止部材112をさらに備える。係止部材112は、担持部材40のフランジ48と雄ねじ104との間の領域で担持部材40の円筒状外周面に形成された第2の雄ねじ114に螺合する雌ねじ116を有する。したがって係止部材112は、担持部材40の前面40bの近傍に（すなわち後面40cから離隔して）配置されることになる。この構成では、係止部材112を第2の雄ねじ114に対

し締め込んで、係止部材 1 1 2 の軸線方向前端面を押圧部材 4 2 の後端面 4 2 c に押し付けることにより、担持部材 4 0 の雄ねじ 1 0 4 に対する押圧部材 4 2 の雌ねじ 1 0 6 の螺合運動を阻止することができる。

このような構成を有する調整機構 1 0 2 では、係止部材 1 1 2 を緩めた状態で、押圧部材 4 2 を担持部材 4 0 に対し所望方向に回転させると、送りねじ構造 4 4 （雄ねじ 1 0 4 及び雌ねじ 1 0 6）の螺合運動及び嵌合部 8 2 （外周面 1 0 8 及び内周面 1 1 0）の案内作用の下で、押圧部材 4 2 がガイドブッシュ 2 2 及び担持部材 4 0 に対して軸線方向へ直線移動する。それにより、ガイドブッシュ 2 2 の圧力受け面 3 2 と押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 との間に生じる相互圧力が変動し、素材支持部 2 0 の内径寸法が変化する。そして、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 が所望の内径寸法を呈した時点で、係止部材 1 1 2 を用いて送りねじ構造 4 4 のさらなる螺合運動を阻止する（すなわち押圧部材 4 2 を担持部材 4 0 に対し固定する）ことにより、素材支持部 2 0 の径方向寸法の調整が完了する。なお、この調整作業の間、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に対し、軸線方向へ固定した状態に保持される。

上記構成を有する素材ガイド装置 1 0 0 によっても、前述した素材ガイド装置 1 0 と同等の作用効果が奏される。特に素材ガイド装置 1 0 0 では、押圧部材 4 2 が全体として担持部材 4 0 の外側に配置されるので、押圧部材 4 2 の回転操作が一層容易になる利点がある。

図 5 は、本発明の第 3 の実施形態による素材ガイド装置 1 2 0 を示す。素材ガイド装置 1 2 0 は、調整機構の送りねじ構造の構成以外は、前述した第 1 実施形態による素材ガイド装置 1 0 と実質的同一の構成を有する。したがって、対応の構成要素には共通する参照

符号を付してその説明を省略する。また、素材ガイド装置 120 は、前述した素材ガイド装置 10 と同様に、自動旋盤 12 上で工具 18 による加工作業位置 P の近傍に設置できる（図 1）。

素材ガイド装置 120 の調整機構 122 は、前述した素材ガイド装置 10 の調整機構 24 と同様に、担持部材 40、押圧部材 42 及び送りねじ構造 44 を備える。調整機構 122 においては、担持部材 40 は、空洞部 46 の大径部分 46c（図 2）に対応する位置にフランジ 48 を備え、空洞部 46 の小径部分 46a（図 2）に連通する 1 つの孔 54 が、フランジ 48 よりも前面 40b 側に形成されている。また、押圧部材 42 は、後端面 42c 側で押圧面 58 よりも拡径された空洞部 56 を備えるとともに、フランジの無い外周面 42d を有する。そして担持部材 40 は、その前面 40b 側の筒状部分で、押圧部材 42 の空洞部 56 に同心状に受容される。したがって押圧部材 42 は、その前端面 42b 及び外周面 42d を担持部材 40 の外部に露出させた状態で、担持部材 40 の前面 40b の近傍に（すなわち後面 40c から離隔して）配置されることになる。この状態で押圧部材 42 は、担持部材 40 に対し、軸線 40a、42a を中心に回動可能であるとともに、軸線 40a、42a に沿って直線移動可能である。

このように組み合わせた担持部材 40 及び押圧部材 42 に対し、ガイドブッシュ 22 は、素材支持部 20 の圧力受け面 32 を押圧部材 42 の押圧面 58 に接触させた状態で、空洞部 46、56 に収容される。このとき、ガイドブッシュ 22 は担持部材 40 に、回り止め 66、嵌合部 68（外周面 62 及び内周面 64）、並びに固定ナット 72 の作用下で、軸線 22a、40a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に固定して担持される。

調整機構 122 は、押圧部材 42 に隣接して配置される環状の操

作部材 1 2 4 をさらに備える。調整機構 1 2 2 の送りねじ構造 4 4 は、担持部材 4 0 と操作部材 1 2 4 との間に設けられる。すなわち送りねじ構造 4 4 は、担持部材 4 0 の空洞部 4 6 の小径部分 4 6 a (図 2) に対応する領域で、担持部材 4 0 の円筒状外周面に形成される雄ねじ 1 2 6 と、操作部材 1 2 4 の円筒状内周面に形成される雌ねじ 1 2 8 とから構成される。したがって、操作部材 1 2 4 及び送りねじ構造 4 4 は、ガイドブッシュ 2 2 の素材導入端 2 2 c から離れた位置で、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に (すなわち後面 4 0 c から離隔して) 配置されることになる。また、操作部材 1 2 4 の外周面 1 2 4 a は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍で、押圧部材 4 2 の外周面 4 2 d に隣接して外部に露出する。この状態で操作部材 1 2 4 の外周面 1 2 4 d は、送りねじ構造 4 4 を操作してその螺合運動を生じさせる操作部として機能する。

調整機構 1 2 2 においては、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とは、両者間にねじの螺合構造を備えず、嵌合部 8 2 のみを介して互いに同心状に配置される。担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 との間に設けられる嵌合部 8 2 は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b と雄ねじ 1 2 6 との間に設けられる円筒状の外周面 1 3 0 と、押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 と後端面 4 2 c との間に設けられる円筒状の内周面 1 3 2 とから構成される。担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とを適正に組み合わせた状態で、前者の外周面 1 3 0 と後者の内周面 1 3 2 とは相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材 4 2 は担持部材 4 0 に、軸線 4 2 a、4 0 a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能に担持される。その結果、押圧部材 4 2 はガイドブッシュ 2 2 に対し、軸線 4 2 a、2 2 a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能となっている。

調整機構 1 2 2 は、送りねじ構造 4 4 の螺合運動を阻止する係止部材 1 3 4 をさらに備える。係止部材 1 3 4 は、操作部材 1 2 4 の所望位置に径方向へ貫通形成された孔 1 3 6 に固定可能に嵌入され、その先端が、雌ねじ 1 2 6 を貫通して雄ねじ 1 2 8 に当接されるようになっている。したがって係止部材 1 3 4 は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に（すなわち後面 4 0 c から離隔して）配置されることになる。ここで、孔 1 3 6 が雌ねじを有する場合は、係止部材 1 3 4 は、その雌ねじに螺合する雄ねじを有する。この場合、係止部材 1 3 4 を孔 1 3 6 にねじ込んでその先端を雄ねじ 1 2 8 に押し付けることにより、担持部材 4 0 の雄ねじ 1 2 8 に対する操作部材 1 2 4 の雌ねじ 1 2 6 の螺合運動を阻止することができる。

このような構成を有する調整機構 1 2 2 では、係止部材 1 3 4 を緩めた状態で、操作部材 1 2 4 を担持部材 4 0 に対し所望方向に回転させると、送りねじ構造 4 4（雄ねじ 1 2 6 及び雌ねじ 1 2 8）の螺合運動の下で、操作部材 1 2 4 が担持部材 4 0 に対して軸線方向へ直線移動し、それに伴い、嵌合部 8 2（外周面 1 3 0 及び内周面 1 3 2）の案内作用の下で、押圧部材 4 2 がガイドブッシュ 2 2 及び担持部材 4 0 に対して軸線方向へ直線移動する。それにより、ガイドブッシュ 2 2 の圧力受け面 3 2 と押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 との間に生じる相互圧力が変動し、素材支持部 2 0 の内径寸法が変化する。そして、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 が所望の内径寸法を呈した時点で、係止部材 1 3 4 を用いて送りねじ構造 4 4 のさらなる螺合運動を阻止する（すなわち操作部材 1 2 4 を担持部材 4 0 に対し固定する）ことにより、素材支持部 2 0 の径方向寸法の調整が完了する。なお、この調整作業の間、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に対し、軸線方向へ固定した状態に保持される。

上記構成を有する素材ガイド装置 1 2 0 によっても、前述した素

材ガイド装置 10 と同等の作用効果が奏される。

図 6 A は、本発明の第 4 の実施形態による素材ガイド装置 140 を示す。素材ガイド装置 140 は、調整機構の構成以外は、前述した第 1 実施形態による素材ガイド装置 10 と実質的同一の構成を有する。したがって、対応の構成要素には共通する参照符号を付してその説明を省略する。また、素材ガイド装置 140 は、前述した素材ガイド装置 10 と同様に、自動旋盤 12 上で工具 18 による加工作業位置 P の近傍に設置できる（図 1）。

素材ガイド装置 140 の調整機構 142 は、前述した素材ガイド装置 10 の調整機構 24 と同様に、担持部材 40、押圧部材 42 及び送りねじ構造 44 を備える。調整機構 142 においては、担持部材 40 は、全体に略一様な内径の筒状の空洞部 46 を有し、外周面の軸線方向略中央にフランジ 48 を備えるとともに、空洞部 46 に連通する 1 つの径方向孔 54 がフランジ 48 に形成されている。また、押圧部材 42 は、前端面 42 b 側及び後端面 42 c 側で拡張された段付筒状の空洞部 56 を有し、外周面 42 d の後端面 42 c に隣接する領域にフランジ 60 を備える。そして担持部材 40 は、その前面 40 b 側の筒状部分で、押圧部材 42 の後端面 42 c 側の空洞部 56 の大径部分に同心状に受容される。

したがって押圧部材 42 は、その前端面 42 b 及び外周面 42 d を担持部材 40 の外部に露出させた状態で、担持部材 40 の前面 40 b の近傍に（すなわち後面 40 c から離隔して）配置されることになる。この状態で押圧部材 42 は、担持部材 40 に対し、軸線 40 a、42 a を中心に回動可能であるとともに、軸線 40 a、42 a に沿って直線移動可能である。また、この状態で押圧部材 42 の外周面 42 d は、送りねじ構造 44 を操作してその螺合運動を生じさせる操作部として機能する。

このように組み合わせた担持部材 4 0 及び押圧部材 4 2 に対し、ガイドブッシュ 2 2 は、素材支持部 2 0 の圧力受け面 3 2 を押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 に接触させた状態で、空洞部 4 6、5 6 に収容される。このとき、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に、回り止め 6 6 並びに嵌合部 6 8（外周面 6 2 及び内周面 6 4）の作用下で、軸線 2 2 a、4 0 a 同士のずれや傾きを生じることなく、回転方向に固定して担持される。素材ガイド装置 1 4 0 においては、ガイドブッシュ 2 2 を軸線方向へ固定するための固定ナット 7 2（図 1）は使用されていない。

調整機構 1 4 2 の送りねじ構造 4 4 は、押圧部材 4 2 とガイドブッシュ 2 2 との間に設けられる。すなわち送りねじ構造 4 4 は、押圧部材 4 2 の空洞部 5 6 の軸線方向略中央の小径部分に対応する領域で、押圧部材 4 2 の円筒状内周面に形成される雌ねじ 1 4 4 と、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 の基端近傍で基部 3 4 の円筒状外周面に形成される雄ねじ 1 4 6 とから構成される。したがって、送りねじ構造 4 4 は、ガイドブッシュ 2 2 の素材導入端 2 2 c から離れた位置で、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に（すなわち後面 4 0 c から離隔して）配置されることになる。

調整機構 1 4 2 においては、担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とは、両者間にねじの螺合構造を備えず、嵌合部 8 2 のみを介して互いに同心状に配置される。担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 との間に設けられる嵌合部 8 2 は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b とフランジ 4 8 との間に設けられる円筒状の外周面 1 4 8 と、押圧部材 4 2 の雌ねじ 1 4 4 と後端面 4 2 c との間に設けられる円筒状の内周面 1 5 0 とから構成される。担持部材 4 0 と押圧部材 4 2 とを適正に組み合わせた状態で、前者の外周面 1 4 8 と後者の内周面 1 5 0 とは相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材 4 2 は担持部材 4

0 に、軸線 4 2 a、4 0 a 同士のずれや傾きを生じることなく、回転方向に移動可能に担持される。その結果、押圧部材 4 2 はガイドブッシュ 2 2 に対し、軸線 4 2 a、2 2 a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に相対移動可能となっている。

調整機構 1 4 2 は、送りねじ構造 4 4 の螺合運動を阻止する係止部材 1 5 2 をさらに備える。押圧部材 4 2 には、フランジ 6 0 の周方向所望位置に、周方向へ円弧状に延びる長孔 1 5 4 が、軸線方向へ貫通形成され、この長孔 1 5 4 に、係止部材 1 5 2 が相対移動可能に受容される。他方、担持部材 4 0 には、フランジ 4 8 の周方向所望位置に孔 1 5 6 が貫設される。押圧部材 4 2 の長孔 1 5 4 に受容された係止部材 1 5 2 は、その先端で、担持部材 4 0 の孔 1 5 6 に受容されて固定される。したがって係止部材 1 5 2 は、担持部材 4 0 の前面 4 0 b の近傍に（すなわち後面 4 0 c から離隔して）配置されることになる。

ここで、図示のように担持部材 4 0 の孔 1 5 6 が雌ねじを有する場合は、係止部材 1 5 2 は、その雌ねじに螺合する雄ねじを有するボルトとして構成される。この場合、係止部材 1 5 2 を孔 1 5 6 にねじ込んでその頭部を押圧部材 4 2 のフランジ 6 0 に押し付けることにより、担持部材 4 0 に対する押圧部材 4 2 の軸線 4 2 a 中心の回転運動を阻止することができ、結果として、ガイドブッシュ 2 2 の雄ねじ 1 4 6 に対する押圧部材 4 2 の雌ねじ 1 4 4 の螺合運動を阻止することができる。

このような構成を有する調整機構 1 4 2 では、係止部材 1 5 2 を僅かに緩めた状態で、押圧部材 4 2 を担持部材 4 0 に対し所望方向に回動させると、送りねじ構造 4 4（雌ねじ 1 4 4 及び雄ねじ 1 4 6）の螺合運動及び嵌合部 6 8（外周面 6 2 及び内周面 6 4）の案

内作用の下で、ガイドブッシュ 2 2 が押圧部材 4 2 及び担持部材 4 0 に対して軸線方向へ直線移動する。それにより、ガイドブッシュ 2 2 の圧力受け面 3 2 と押圧部材 4 2 の押圧面 5 8 との間に生じる相互圧力が変動し、素材支持部 2 0 の内径寸法が変化する。そして、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 が所望の内径寸法を呈した時点で、係止部材 1 5 2 を用いて送りねじ構造 4 4 のさらなる螺合運動を阻止する（すなわち押圧部材 4 2 を担持部材 4 0 に対し固定する）ことにより、素材支持部 2 0 の径方向寸法の調整が完了する。このように、素材ガイド装置 1 4 0 では、調整作業の間、押圧部材 4 2 が担持部材 4 0 に対して軸線方向へ移動しない代わりに、ガイドブッシュ 2 2 は担持部材 4 0 に対し、軸線方向へ僅かに移動する。

上記構成においては、例えば図 6 B に示すように、押圧部材 4 2 のフランジ 6 0 に周方向等間隔配置で計 3 個の長孔 1 5 4 を形成する一方、担持部材 4 0 のフランジ 4 8 には周方向等間隔配置で計 6 個の孔 1 5 6 を形成することができる。この構成では、3 個の長孔 1 5 4 に係止部材 1 5 2 が 1 本ずつ挿入されて、任意の 3 個の孔 1 5 6 に固定される。この状態で、各長孔 1 5 4 によって規定される押圧部材 4 2 の回転可能角度 α （図では 60 度）が、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 に要求される径方向寸法調整量に対して不足している場合は、限界角度位置（すなわち係止部材 1 5 2 が長穴 1 5 4 の一端に配置される回転位置）に押圧部材 4 2 を配置した時点で一旦、各係止部材 1 5 2 を孔 1 5 6 から脱離する。この限界角度位置では、各長穴 1 5 4 の他端に他の予備的に設けた孔 1 5 6 が重畳して配置されるので、係止部材 1 5 2 をその予備的な孔 1 5 6 に固定し直すことができる。その後、押圧部材 4 2 をさらに回転させて、ガイドブッシュ 2 2 の素材支持部 2 0 の径方向寸法を調整す

る。

上記構成を有する素材ガイド装置 140 によっても、前述した素材ガイド装置 10 と同等の作用効果が奏される。なお、素材ガイド装置 140 では、素材支持部 20 の径方向寸法の調整作業の間、ガイドブッシュ 22 が担持部材 40 に対し軸線方向へ僅かに移動するので、棒材 W に対する工具 18 による加工作業位置 P をガイドブッシュ 22 にさほど近接させなくてもよい場合（例えば棒材 W が太い場合）に、好適に適用できる。

図 7 は、本発明の第 5 の実施形態による素材ガイド装置 160 を示す。素材ガイド装置 160 は、調整機構の嵌合部の構成以外は、前述した第 1 実施形態による素材ガイド装置 10 と実質的同一の構成を有する。したがって、対応の構成要素には共通する参照符号を付してその説明を省略する。また、素材ガイド装置 160 は、前述した素材ガイド装置 10 と同様に、自動旋盤 12 上で工具 18（図 1）による加工作業位置 P の近傍に設置できる。

素材ガイド装置 160 の調整機構 162 は、前述した素材ガイド装置 10 の調整機構 24 と同様に、担持部材 40、押圧部材 42 及び送りねじ構造 44 を備える。調整機構 162 は、調整機構 24 に対し、担持部材 40 と押圧部材 42 との間に設けられる嵌合部 82 を 2 箇所を増やすとともに、押圧部材 42 とガイドブッシュ 22 との間にも、両者を互いに同心状態に保持する嵌合部 164 を設けた点が相違する。他の構成は、調整機構 24 と実質的同一である。

担持部材 40 と押圧部材 42 との間には、前者の内周面 84 と後者の外周面 86 とから構成される第 1 の嵌合部 82 に加えて、担持部材 40 の内周面 64 と雌ねじ 78 との間に設けられる円筒状の内周面 166 と、押圧部材 42 の後端面 42c と雄ねじ 80 との間に設けられる円筒状の外周面 168 とから構成される第 2 の嵌合部 8

2' とが設けられる。担持部材 40 の雌ねじ 78 と押圧部材 42 の雄ねじ 80 とが適正に螺合した状態で、前者の内周面 84、166 と後者の外周面 86、168 とはそれぞれ相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材 42 は担持部材 40 に、軸線 42a、40a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能に担持される。

また、押圧部材 42 とガイドブッシュ 22 の間に設けられる嵌合部 164 は、前者の後端面 42c に隣接する円筒状内周面 170 と後者の素材支持部 20 の基端近傍に位置する基部 34 の円筒状外周面 172 とから構成される。これら嵌合部 82、82'、164 の作用により、押圧部材 42 はガイドブッシュ 22 に対し、軸線 42a、22a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向及び回転方向の双方に移動可能となっている。

上記構成を有する素材ガイド装置 160 によっても、前述した素材ガイド装置 10 と同等の作用効果が奏される。特に素材ガイド装置 160 では、押圧部材 42 と担持部材 40 及びガイドブッシュ 22 との間で、軸線 42a、40a、22a 同士のずれや傾きが一層確実に排除されるので、ガイドブッシュ 22 による棒材 W のさらに高精度の心出し支持及び軸線方向案内支持を実現することができる。

図 8A は、本発明の第 6 の実施形態による素材ガイド装置 180 を示す。素材ガイド装置 180 は、調整機構の構成以外は、前述した第 1 実施形態による素材ガイド装置 10 と実質的同一の構成を有する。したがって、対応の構成要素には共通する参照符号を付してその説明を省略する。また、素材ガイド装置 180 は、前述した素材ガイド装置 10 と同様に、自動旋盤 12 上で工具 18 による加工作業位置 P の近傍に設置できる（図 1）。

素材ガイド装置 180 の調整機構 182 は、前述した素材ガイド装置 10 の調整機構 24 と同様に、担持部材 40、押圧部材 42 及び送りねじ構造 44 を備える。調整機構 182 においては、担持部材 40 は、前面 40b 側で僅かに拡径される段付筒状の空洞部 46 を有し、外周面の軸線方向略中央にフランジ 48 を備えるとともに、空洞部 46 に連通する 1 つの径方向孔 54 がフランジ 48 に形成されている。また、押圧部材 42 は、後端面 42c 側で押圧面 58 よりも拡径された段付筒状の空洞部 56 を有し、外周面 42d の後端面 42c に隣接する領域にフランジ 60 を備える。そして担持部材 40 は、その前面 40b 側の筒状部分で、押圧部材 42 の空洞部 56 の大径部分に同心状に受容される。

したがって押圧部材 42 は、その前端面 42b 及び外周面 42d を担持部材 40 の外部に露出させた状態で、担持部材 40 の前面 40b の近傍に（すなわち後面 40c から離隔して）配置されることになる。この状態で押圧部材 42 は、担持部材 40 に対し、軸線 40a、42a を中心に回動可能であるとともに、軸線 40a、42a に沿って直線移動可能である。また、この状態で押圧部材 42 の外周面 42d は、送りねじ構造 44 を操作してその螺合運動を生じさせる操作部として機能する。

このように組み合わせた担持部材 40 及び押圧部材 42 に対し、ガイドブッシュ 22 は、素材支持部 20 の圧力受け面 32 を押圧部材 42 の押圧面 58 に接触させた状態で、空洞部 46、56 に収容される。このとき、ガイドブッシュ 22 は担持部材 40 に、嵌合部 68（外周面 62 及び内周面 64）の作用下で、軸線 22a、40a 同士のずれや傾きを生じることなく、回転方向に固定して担持される。素材ガイド装置 180 においては、ガイドブッシュ 22 を軸線方向へ固定するための固定ナット 72（図 1）は使用されてい

い。

調整機構 182 の送りねじ構造 44 は、担持部材 40 とガイドブッシュ 22 との間に設けられる。すなわち送りねじ構造 44 は、担持部材 40 の空洞部 46 の、後面 40c に隣接する領域で、担持部材 40 の円筒状内周面に形成される雌ねじ 184 と、ガイドブッシュ 22 の基部 34 の、素材導入端 22c に隣接する円筒状外周面に形成される雄ねじ 186 とから構成される。したがって、送りねじ構造 44 は、第 1 ～ 第 5 実施形態とは異なり、ガイドブッシュ 22 の素材導入端 22c に近接した位置で、担持部材 40 の後面 40c の近傍に（すなわち前面 40b から離隔して）配置されることになる。

調整機構 182 においては、担持部材 40 と押圧部材 42 とは、両者間にねじの螺合構造を備えず、嵌合部 82 のみを介して互いに同心状に配置される。担持部材 40 と押圧部材 42 との間に設けられる嵌合部 82 は、担持部材 40 の前面 40b とフランジ 48 との間に設けられる円筒状の外周面 188 と、押圧部材 42 の押圧面 58 と後端面 42c との間に設けられる円筒状の内周面 190 とから構成される。担持部材 40 と押圧部材 42 とを適正に組み合わせた状態で、前者の外周面 188 と後者の内周面 190 とは相互に摺動可能に一樣に密接する。したがって、押圧部材 42 は担持部材 40 に、軸線 42a、40a 同士のずれや傾きを生じることなく、回転方向に移動可能に担持される。その結果、押圧部材 42 はガイドブッシュ 22 に対し、軸線 42a、22a 同士のずれや傾きを生じることなく、軸線方向に相対移動可能となっている。

また、調整機構 182 においては、後述する調整作業に際し、押圧部材 42 の回転動作をガイドブッシュ 22 に伝達する伝達部材 192 が設けられる。押圧部材 42 には、その外周面 42d と押圧面

５８との間を径方向へ貫通する１つの孔１９４が形成され、この孔１９４に、回り止めと同様の機能を有する伝達部材１９２が嵌入される。他方、ガイドブッシュ２２には、その素材支持部２０の外周面に、軸線２２ａに平行に延びるキー溝１９６が、任意の中心角度位置に形成される（図８Ｂ参照）。ガイドブッシュ２２を担持部材４０及び押圧部材４２に適正に組み合わせたときに、押圧部材４２の孔１９４に嵌入された伝達部材１９２は、その先端で押圧面５８から径方向内方へ突出して、ガイドブッシュ２２のキー溝１９６に受容される。なお、この実施形態では、ガイドブッシュ２２の基部３４にはキー溝３８（図１）が形成されていない。

調整機構１８２は、送りねじ構造４４の螺合運動を阻止する係止部材１９８（図８Ａ）をさらに備える。押圧部材４２には、フランジ６０の周方向所望位置に、周方向へ円弧状に延びる長孔２００が、軸線方向へ貫通形成され、この長孔２００に、係止部材１９８が相対移動可能に受容される。他方、担持部材４０には、フランジ４８の周方向所望位置に孔２０２が貫設される。押圧部材４２の長孔２００に受容された係止部材１９８は、その先端で、担持部材４０の孔２０２に受容されて固定される。したがって係止部材１９８は、担持部材４０の前面４０ｂの近傍に（すなわち後面４０ｃから離隔して）配置されることになる。

ここで、図示のように担持部材４０の孔２０２が雌ねじを有する場合は、係止部材１９８は、その雌ねじに螺合する雄ねじを有するボルトとして構成される。この場合、係止部材１９８を孔２０２にねじ込んでその頭部を押圧部材４２のフランジ６０に押し付けることにより、担持部材４０に対する押圧部材４２の軸線４２ａ中心の回転運動を阻止することができ、結果として、担持部材４０の雌ねじ１８４に対するガイドブッシュ２２の雄ねじ１８６の螺合運動を

阻止することができる。

このような構成を有する調整機構 182 では、係止部材 198 を僅かに緩めた状態で、押圧部材 42 を担持部材 40 に対し所望方向に回動させると、それに伴ってガイドブッシュ 22 が軸線 22a 中心に所望方向へ回動し、送りねじ構造 44 (雌ねじ 184 及び雄ねじ 186) の螺合運動及び嵌合部 68 (外周面 62 及び内周面 64) の案内作用の下で、ガイドブッシュ 22 が押圧部材 42 及び担持部材 40 に対して軸線方向へ直線移動する。それにより、ガイドブッシュ 22 の圧力受け面 32 と押圧部材 42 の押圧面 58 との間に生じる相互圧力が変動し、素材支持部 20 の内径寸法が変化する。そして、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 が所望の内径寸法を呈した時点で、係止部材 198 を用いて送りねじ構造 44 のさらなる螺合運動を阻止する (すなわち押圧部材 42 を担持部材 40 に対し固定する) ことにより、素材支持部 20 の径方向寸法の調整が完了する。このように、素材ガイド装置 180 では、調整作業の間、押圧部材 42 が担持部材 40 に対して軸線方向へ移動しない代わりに、ガイドブッシュ 22 は担持部材 40 に対し、軸線方向へ僅かに移動する。

上記構成においては、例えば図 8C に示すように、押圧部材 42 のフランジ 60 に周方向等間隔配置で計 3 個の長孔 200 を形成する一方、担持部材 40 のフランジ 48 には周方向等間隔配置で計 6 個の孔 202 を形成することができる。この構成では、3 個の長孔 200 に係止部材 198 が 1 本ずつ挿入されて、任意の 3 個の孔 202 に固定される。この状態で、各長孔 200 によって規定される押圧部材 42 の回転可能角度 α (図では 60 度) が、ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 に要求される径方向寸法調整量に対して不足している場合は、限界角度位置 (すなわち係止部材 198 が長穴

200の一端に配置される回転位置)に押圧部材42を配置した時点で一旦、各係止部材198を孔202から脱離する。この限界角度位置では、各長穴200の他端に他の予備的に設けた孔202が重畳して配置されるので、係止部材198をその予備的な孔202に固定し直すことができる。その後、押圧部材42をさらに回転させて、ガイドブッシュ22の素材支持部20の径方向寸法を調整する。

上記構成を有する素材ガイド装置180によっても、前述した素材ガイド装置10と同等の作用効果が奏される。なお、素材ガイド装置180では、素材支持部20の径方向寸法の調整作業の間、ガイドブッシュ22が担持部材40に対し軸線方向へ僅かに移動するので、棒材Wに対する工具18による加工作業位置Pをガイドブッシュ22にさほど近接させなくてもよい場合(例えば棒材Wが太い場合)に、好適に適用できる。

特に、素材ガイド装置180では、送りねじ構造44がガイドブッシュ22の素材導入端22c側に配置される構成を採用しているにも拘らず、ガイドブッシュ22自体の回転により送りねじ構造44を螺合運動させるように構成したので、ガイドブッシュ22の素材支持部20の径方向寸法を調整する作業を、一般に適度な開放空間となっているガイドブッシュ22の素材導出端22b側から実施できる。また、押圧部材42をガイドブッシュ22と一体的に回転操作することにより、送りねじ構造44の螺合運動を直接的に生じさせることができるので、操作の信頼性が向上するとともに、装置の構成部品点数の増加が回避される。

上記した素材ガイド装置180では、さらに、押圧部材42に設置した伝達部材192とガイドブッシュ22に設けたキー溝196との間の隙間に起因してガイドブッシュ22に生じ得る回転方向へ

のがたつきを、機械的に阻止する補助係止部材 204 を設けることができる。図 8 A に示すように、補助係止部材 204 は、担持部材 40 の径方向孔 54 に嵌入される止めねじから構成できる。この場合、担持部材 40 の径方向孔 54 には、対応の雌ねじが形成される。止めねじからなる補助係止部材 204 は、担持部材 40 の径方向孔 54 に締め付けることにより、その先端面を、担持部材 40 の空洞部 46 に受容されたガイドブッシュ 22 の基部 34 の外周面に固く当接させることができる。

ガイドブッシュ 22 の素材支持部 20 の径方向寸法を調整する間は、止めねじからなる補助係止部材 204 を緩めた状態で、押圧部材 42 及びガイドブッシュ 22 を一体的に回転させる。そして、素材支持部 20 の径方向寸法の調整完了時には、上記したように係止部材 198 を担持部材 40 の孔 202 に締め付けるとともに、補助係止部材 204 を担持部材 40 の孔 54 に締め付けることにより、ガイドブッシュ 22 をそれ自体の回転方向へ強固に固定することができる。このような補助係止部材 204 の構成は、素材ガイド装置 180 自体の高速回転に伴い、ガイドブッシュ 22 が回転方向へ位置ずれを生じて、素材支持部 20 の径方向寸法が微妙に変動することを、未然に防止するものとして有効である。なお、前述した第 1 ～第 5 実施形態による素材ガイド装置 10、100、120、140、160 においても、同様の補助係止部材を装備することができる。

以上、本発明をその好適な実施形態に関連して説明したが、後述する請求の範囲の精神及び開示範囲から逸脱することなく様々な修正及び変更を為し得ることは、当業者に理解されよう。

請 求 の 範 囲

1. 素材ガイド装置であって、

軸線方向両端の素材導入端及び素材導出端を有するとともに、ガイド軸線を中心に径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部を有するガイドブッシュと、

前記ガイドブッシュの前記素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構とを具備し、

前記調整機構は、

前記ガイドブッシュの前記素材導出端の周辺に配置される前面を有して、該ガイドブッシュを担持する担持部材と、

前記担持部材の前記前面の近傍で、該担持部材に対して移動可能に配置されるとともに、前記ガイドブッシュに対し前記ガイド軸線に沿って相対的直線移動可能に配置され、該相対的直線移動により前記素材支持部に前記径方向への弾性変位を生じさせる押圧部材と、

ねじの螺合運動により前記押圧部材と前記ガイドブッシュとの間に前記相対的直線移動を生じさせる送りねじ構造と、
を備える、素材ガイド装置。

2. 前記ガイドブッシュの前記素材導入端から離れた位置で前記担持部材の前記前面の近傍に配置され、前記送りねじ構造を操作して前記螺合運動を生じさせる操作部をさらに備える、請求項1に記載の素材ガイド装置。

3. 前記送りねじ構造が前記担持部材と前記押圧部材との間に設けられる、請求項1に記載の素材ガイド装置。

4. 前記ガイドブッシュが前記担持部材に対し前記ガイド軸線に沿った方向へ固定される、請求項3に記載の素材ガイド装置。

５．前記担持部材が雌ねじを有し、前記押圧部材が、該雌ねじに螺合して前記送りねじ構造を形成する雄ねじを有する、請求項３に記載の素材ガイド装置。

６．前記担持部材が雄ねじを有し、前記押圧部材が、該雄ねじに螺合して前記送りねじ構造を形成する雌ねじを有する、請求項３に記載の素材ガイド装置。

７．前記調整機構は、前記担持部材の前記前面の近傍で前記押圧部材に隣接して配置される操作部材をさらに備え、前記送りねじ構造が該担持部材と該操作部材との間に設けられる、請求項１に記載の素材ガイド装置。

８．前記ガイドブッシュが前記担持部材に対し前記ガイド軸線に沿った方向へ固定される、請求項７に記載の素材ガイド装置。

９．前記送りねじ構造が前記押圧部材と前記ガイドブッシュとの間に設けられる、請求項１に記載の素材ガイド装置。

１０．前記ガイドブッシュが前記担持部材に対し前記ガイド軸線を中心とした回転方向へ固定される、請求項９に記載の素材ガイド装置。

１１．前記送りねじ構造が前記担持部材と前記ガイドブッシュとの間に設けられる、請求項１に記載の素材ガイド装置。

１２．前記ガイドブッシュが前記押圧部材に対し前記ガイド軸線を中心とした回転方向へ固定される、請求項１１に記載の素材ガイド装置。

１３．前記調整機構は、前記担持部材の前記前面の近傍に配置され、前記送りねじ構造の前記螺合運動を阻止する係止部材をさらに備える、請求項１に記載の素材ガイド装置。

１４．前記担持部材と前記押圧部材との間に、該担持部材と該押圧部材とを互いに同心状態に保持する嵌合部が設けられる、請求項

1 に記載の素材ガイド装置。

15. 前記担持部材と前記ガイドブッシュとの間に、該担持部材と該ガイドブッシュとを互いに同心状態に保持する嵌合部が設けられる、請求項1に記載の素材ガイド装置。

16. 前記押圧部材と前記ガイドブッシュとの間に、該押圧部材と該ガイドブッシュとを互いに同心状態に保持する嵌合部が設けられる、請求項1に記載の素材ガイド装置。

17. 請求項1に記載の素材ガイド装置を具備し、該素材ガイド装置を被加工素材の加工作業位置近傍に設置してなる自動旋盤。

18. 素材ガイド装置であって、

軸線方向両端の素材導入端及び素材導出端を有するとともに、ガイド軸線を中心に径方向へ弾性変位可能な中空筒状の素材支持部を有するガイドブッシュと、

前記ガイドブッシュの前記素材支持部の径方向寸法を調整する調整機構とを具備し、

前記調整機構は、

前記ガイドブッシュの前記素材導出端の周辺に配置される前面を有し、該ガイドブッシュを、前記ガイド軸線を中心とした回転方向へ固定した状態で担持する担持部材と、

前記担持部材の前記前面の近傍で、前記ガイドブッシュに対し前記ガイド軸線に沿って相対的直線移動可能に配置され、該相対的直線移動により前記素材支持部に前記径方向への弾性変位を生じさせる押圧部材と、

前記ガイドブッシュの前記素材導入端から離れた位置で前記担持部材の前記前面の近傍に配置され、ねじの螺合運動により前記押圧部材と前記ガイドブッシュとの間に前記相対的直線移動を生じさせる送りねじ構造と、

を備える、素材ガイド装置。

19. 請求項18に記載の素材ガイド装置を具備し、該素材ガイド装置を被加工素材の加工作業位置近傍に設置してなる自動旋盤。

Fig.1

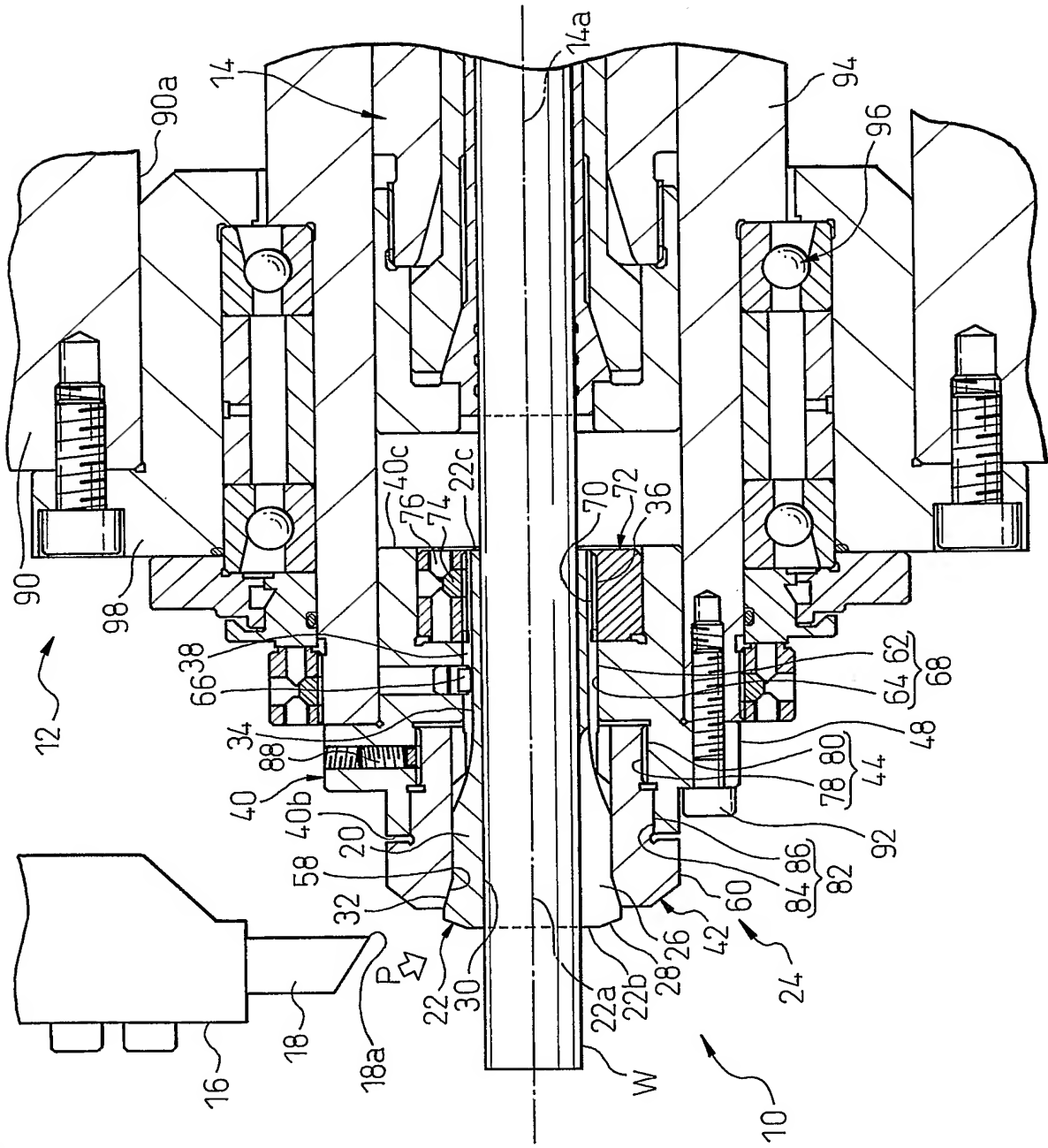


Fig.2

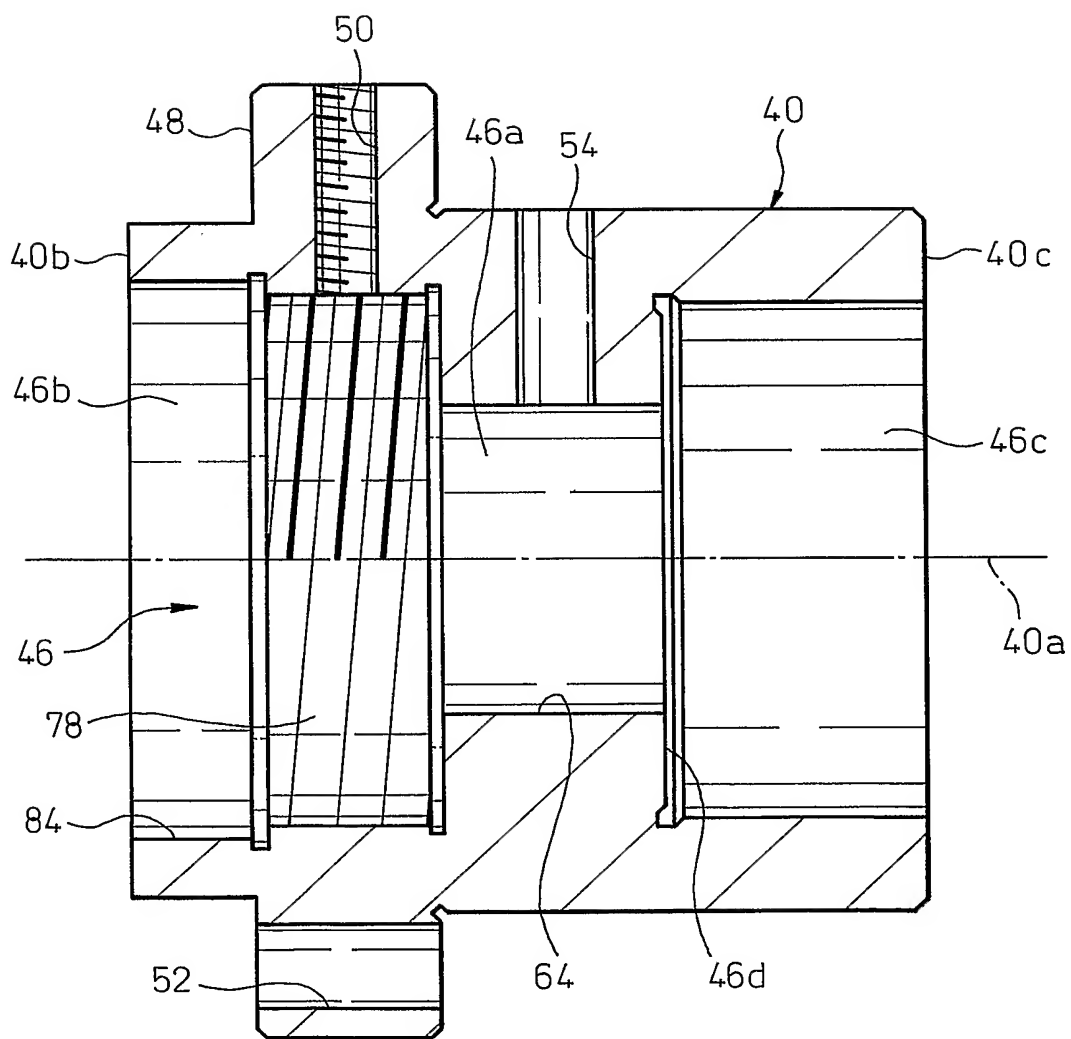


Fig.3

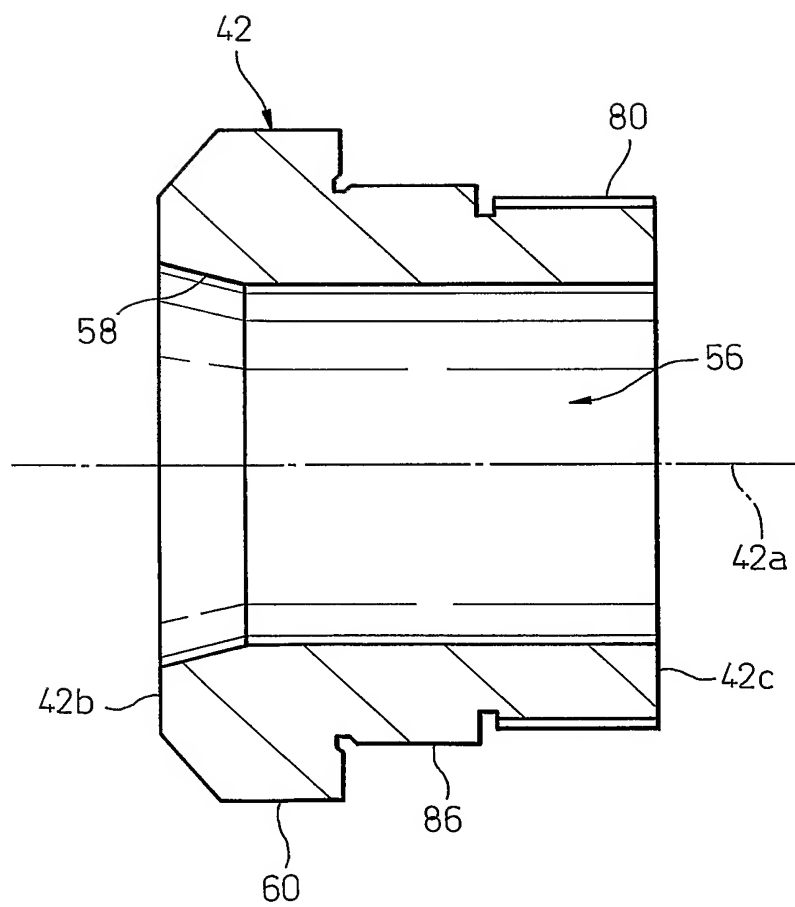


Fig. 5

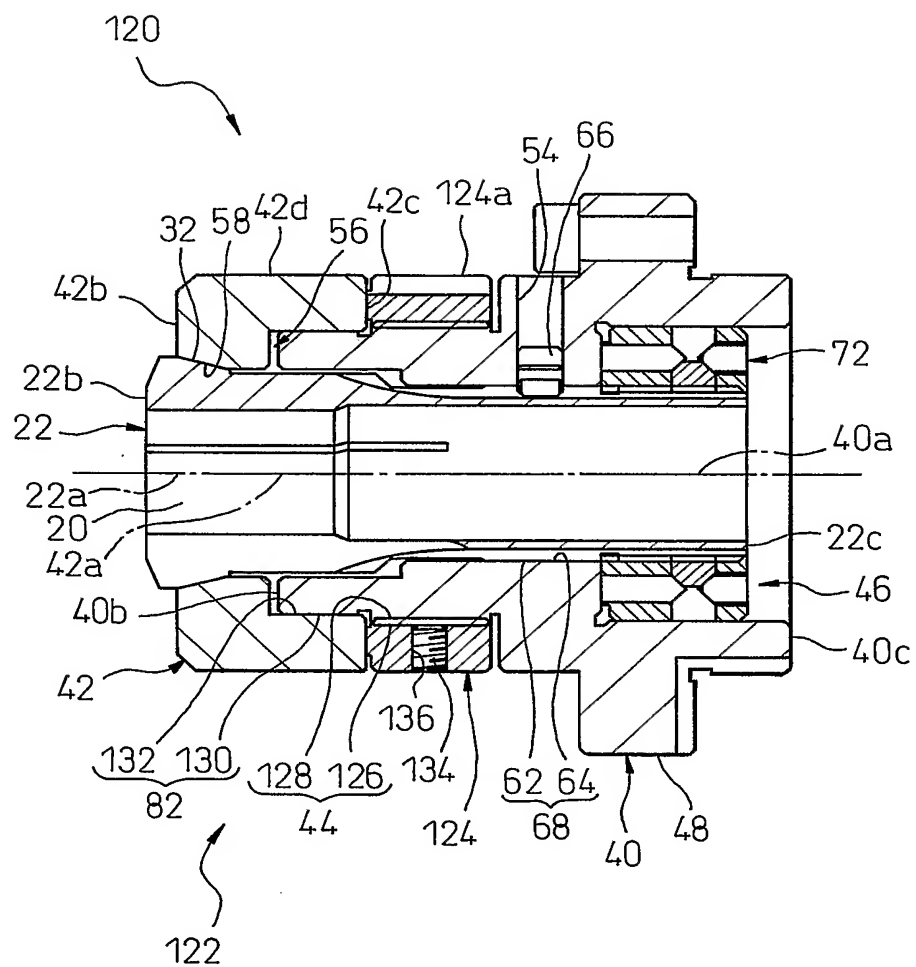


Fig.6A

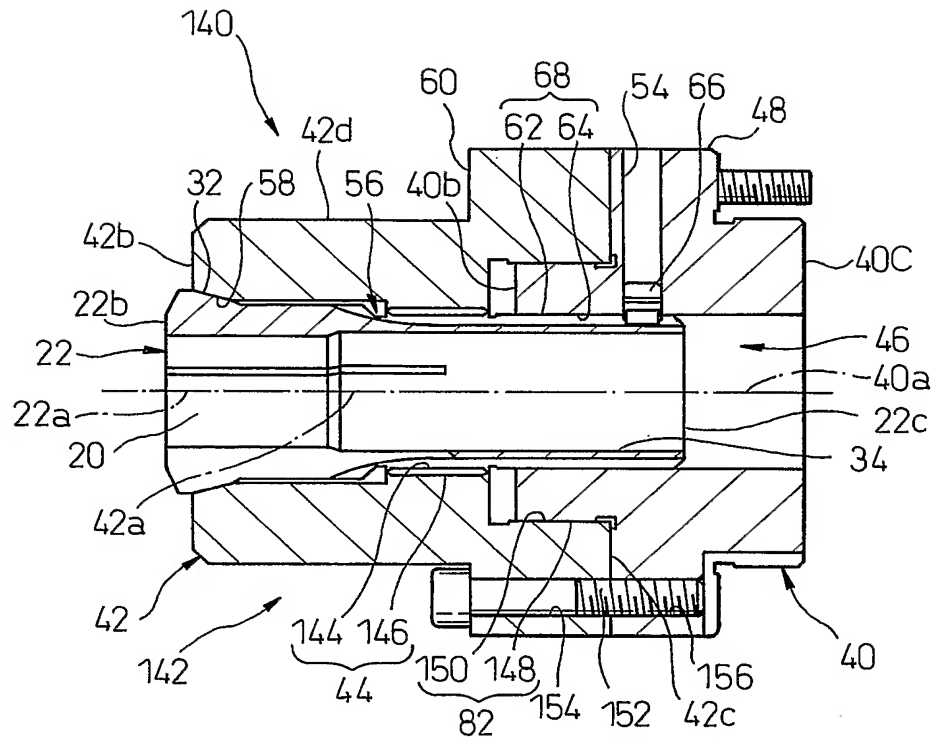


Fig.6B

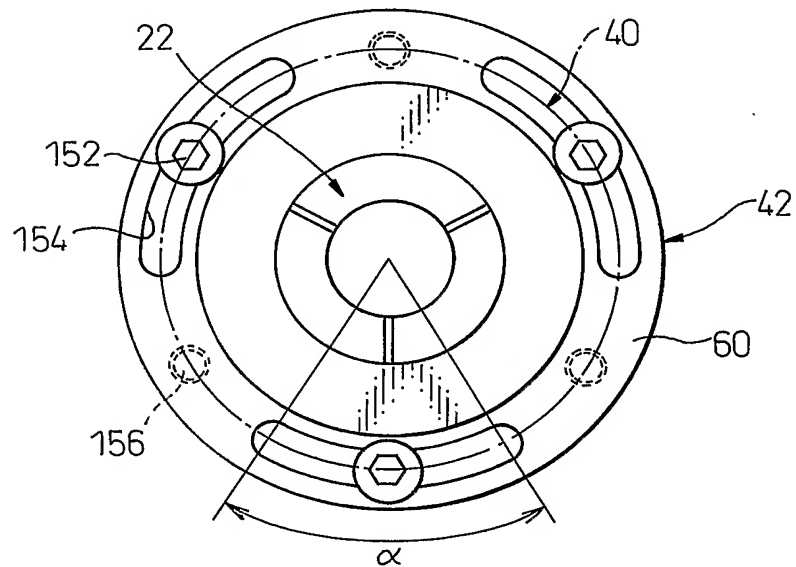


Fig. 7

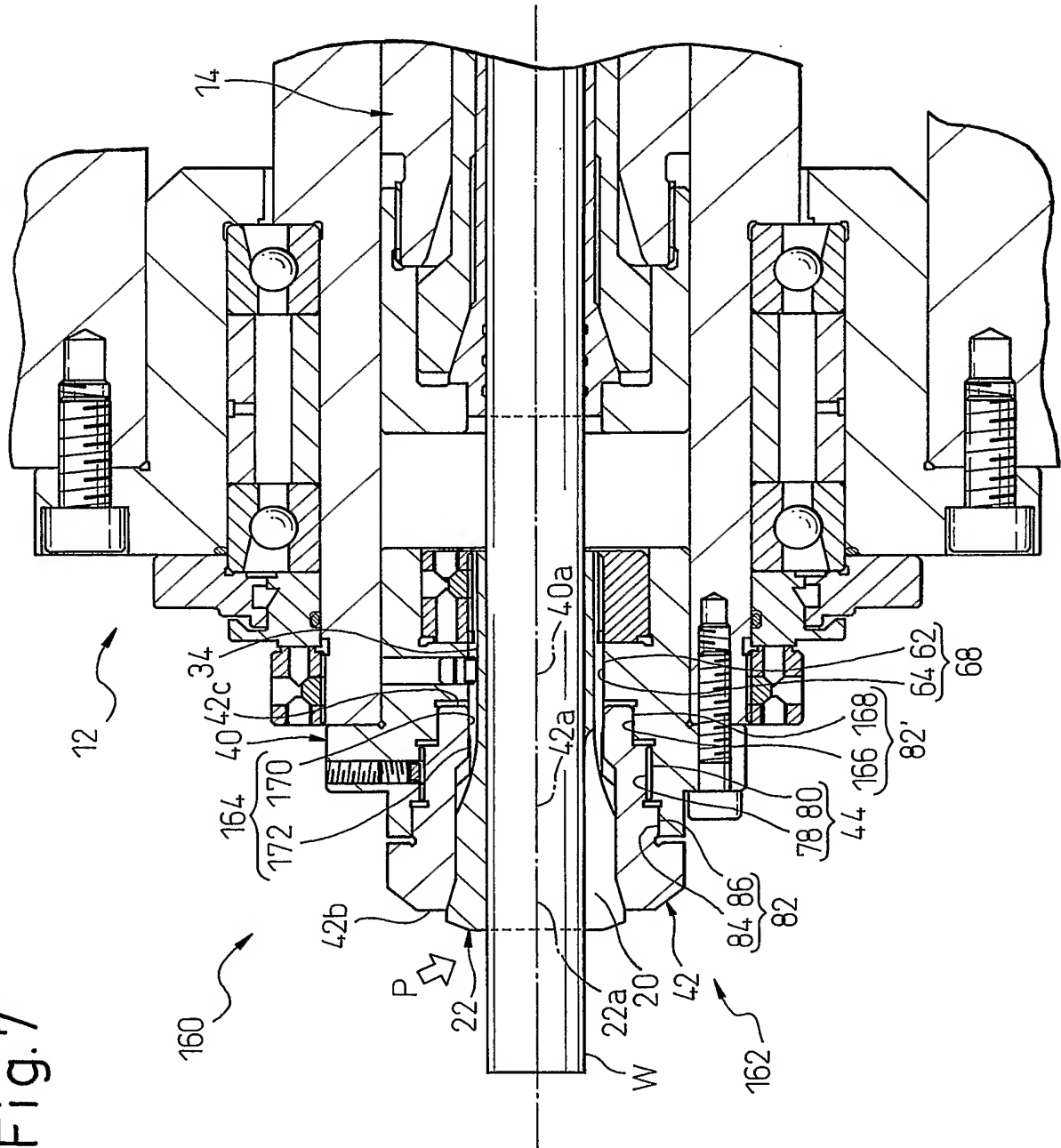


Fig. 8A

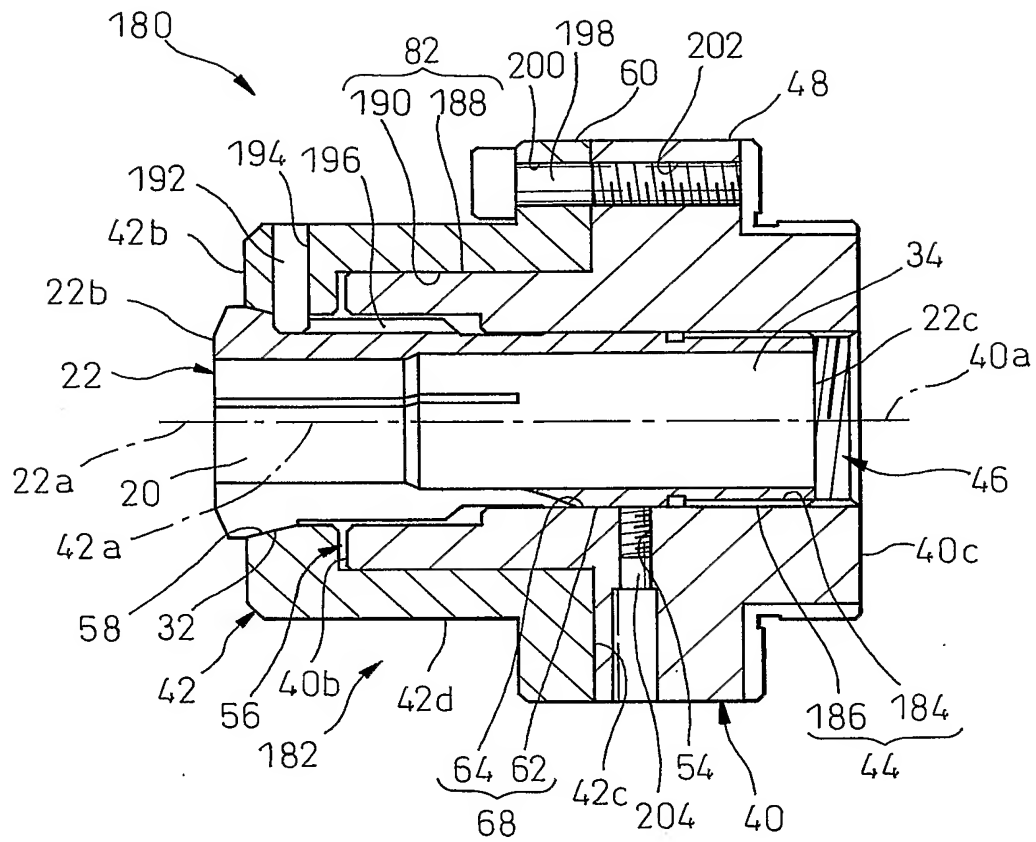


Fig. 8B

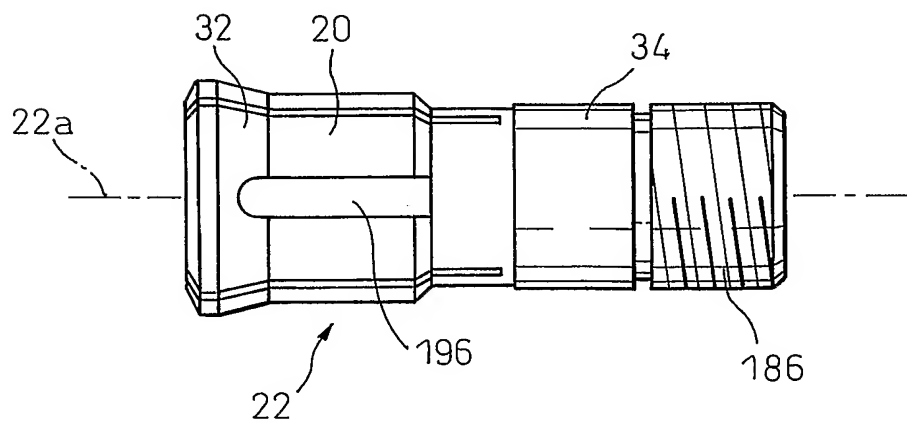
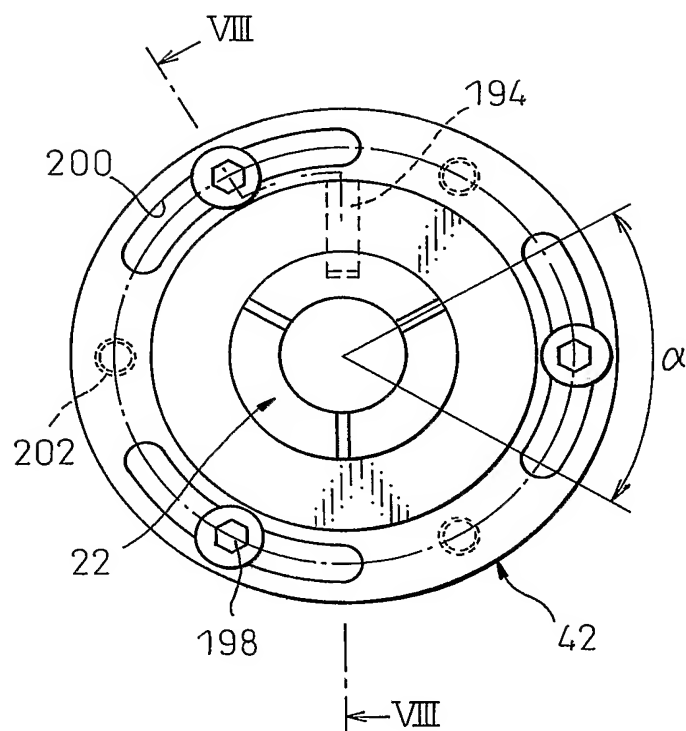


Fig. 8C



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/006720

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl.⁷ B23B13/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl.⁷ B23B13/12

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2005

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2005 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2005

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP 2003-39215 A (Seiko Epson Corp.), 12 February, 2003 (12.02.03), Fig. 4 (Family: none)	1-8, 13-19
X	JP S48-13890 U (Kaneriki OYA), 16 February, 1973 (16.02.73), Fig. 1 (Family: none)	1-2, 9-10, 13-19
X	JP 9-225702 A (Kabushiki Kaisha Tsugami), 02 September, 1997 (02.09.97), Fig. 11 (Family: none)	1-2, 11-19



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
07 June, 2005 (07.06.05)Date of mailing of the international search report
21 June, 2005 (21.06.05)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/006720

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP S60-172602 U (Seikichi KUMAKURA), 15 November, 1985 (15.11.85), Fig. 3 (Family: none)	1-19

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl.7 B23B13/12

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl.7 B23B13/12

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2005年
日本国実用新案登録公報	1996-2005年
日本国登録実用新案公報	1994-2005年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP 2003-39215 A (セイコーエプソン株式会社) 2003.02.12, 図4 (ファミリーなし)	1-8, 13-19
X	JP S48-13890 U (大矢 兼力) 1973.02.16, 第1図 (ファミリーなし)	1-2, 9-10 , 13-19
X	JP 9-225702 A (株式会社ツガミ) 1997.09.02, 図11 (ファミリーなし)	1-2, 11-19

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

07.06.2005

国際調査報告の発送日

21.06.2005

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

齋藤 健児

電話番号 03-3581-1101 内線 3324

3C

3020

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリ*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP S60-172602 U (熊倉 清吉) 1985. 11. 15, 第3図 (ファミリーなし)	1-19